

中华人民共和国国家标准

GB/T 2855.7—90

冲模滑动导向模座 后侧导柱窄形上模座

代替 GB 2855.7—81

Holder for sliding guide die sets for press tools
Punch holder for back pillar sets (narrow)

1 主题内容与适用范围

本标准规定了冲模滑动导向模座 后侧导柱窄形上模座的材料、技术条件、结构型式和规格。
本标准适用于冲模滑动导向模架。

2 引用标准

GB/T 12446 冲模模架零件技术条件


GB 9439 灰铸铁件

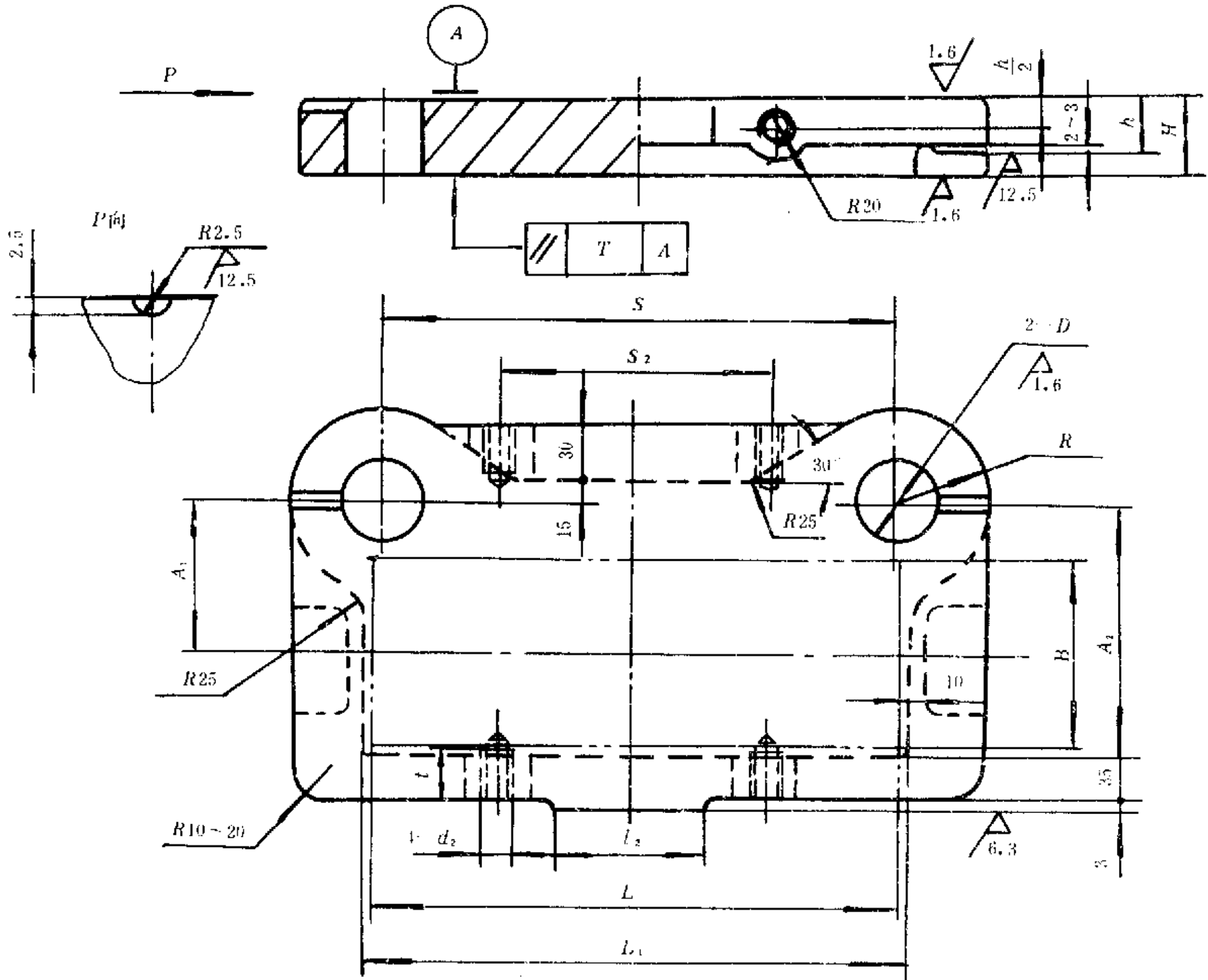
3 模座的材料、技术条件、结构型式和规格

3.1 材料: HT 200 GB 9439。

3.2 技术条件 按GB/T 12446的规定。

3.3 结构型式和规格如图见表。

其余 



3.4 标记示例:

凹模周界 $L = 315\text{mm}$ 、 $B = 100\text{mm}$ 、厚度 $H = 45\text{mm}$ 、后侧导柱窄形上模座:

上模座 $315 \times 100 \times 45$ GB/T 2855.7

mm

凹模周界		H	h	L ₁	S	A ₁	A ₂	R	l ₂	D (H 7)		d ₂	t	S ₂				
L	B									基本尺寸	极限偏差							
250	80	45	30	260	240	70	115	45	100	45	+0.025 0	M16 6 H	32	140				
315				325	305	75	120	50		50				200				
315	100			325	305	80	135	50		50				200				
400				410	380	85	140	55		55				260				
355	125	50		365	345	95	160	55	120	55	+0.030 0	M20 6 H	40	220				
500				510	480	100	165	60		60				300				
500	160	55		510	480	120	205	65		120				65	+0.030 0	M20 6 H	40	350
710				720	680									65				500
630	200	60	40	640	610	145	250	70	120	70	+0.030 0	M20 6 H	40	440				
800				810	770					70				550				

注：压板台的形状和平面尺寸由制造厂决定。

附加说明：

本标准由中华人民共和国机械电子工业部提出。

本标准由全国模具标准化技术委员会归口。

本标准由机械电子工业部桂林电器科学研究所模具分所负责起草。

本标准主要起草人王华昌、覃广伟。

本标准委托机械电子工业部桂林电器科学研究所模具分所负责解释。